AMENDMENTS TO THE CLAIMS:

Please replace the claims with the claims provided in the listing below wherein status, amendments, additions and cancellations are indicated.

- 1. (Currently amended) Device for producing a finished contour of a workpiece having the contour of an unfinished part by grinding in several steps, preferably at cam lobes (2) of a camshaft, comprising a grinding machine (3), which has grinding means for grinding away an oversize corresponding to the difference between the contour of an unfinished and that of a finished part, and a control device (4) for controlling the grinding machine (3), characterized in that wherein a measuring device (13) for measuring the actual contour of the unfinished part of the workpiece is provided, which is coupled directly or indirectly by means of at least one data transfer device (9, 10, 11, 12a, 12b) with the control device (4), so that the values determined by the measuring device (13) can be supplied to the control device (4) and at least specified values for controlling the delivery of the grinding agent can be determined from these measured values by the control device (4).
- 2. (Currently amended) The device of claim 1, characterized in that wherein a measuring unit (13) is disposed separately from the grinding machine (3) and that a device for transporting the workpiece is provided between the measuring device (13) and the grinding machine (3).

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE.

EXAMINER'S COPY

Div.

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.

BREVET D'INVENTION.

Gr. 18. — Cl. 2.

N° 744.196

Procédé d'établissement de carnets, livrets, etc. et produits industriels résultant de son application.

MII. FLAVIE GIMBERT D'ALLARD résidant en France (Seine).

Demandé le 15 octobre 1932, à 13^h 23^m, à Paris. Délivré le 21 janvier 1933. — Publié le 14 avril 1933.

Les carnets, livrets, ou autres articles analogues sont établis au moyen de feuilles pliées pour constituer des cahiers qui sont ensuite assemblés par le dos et entre eux par collage, cousage ou brochage. Le rognage des bords sépare ensuite les divers feuillets constituant chaque cahier, ce qui permet de feuilleter l'article en déplaçant angulairement la page autour d'une même ligne.

La présente invention a pour objet un procédé d'établissement de carnets, livrets, etc. se différenciant des moyens connus, ci-dessus exposés, en ce que les pages sont formées en faisant subir à une feuille ou à un assemblage de feuilles d'abord un ou plusieurs plis parallèles à l'un des bords de manière à obtenir une bande à plusieurs épaisseurs, puis en pratiquant sur cette dernière une série de plis, perpendiculaires aux premiers, d'où résulte, finalement, l'obtention d'un cahier dépliable suivant deux directions.

Sur le dessin annexé et à titre d'exemple : Les figures 1 et 2 montrent, en vues pers-25 pectives, une feuille au cours des deux phases successives de pliage.

La figure 3 montre cette feuille dépliée. Les figures 4 et 5 sont des vues analogues aux figures 1 et 2, relatives à un 30 autre mode de pliage. La figure 6 montre le développement de la feuille ainsi pliée.

Comme indiqué ci-dessus, pour réaliser par exemple un carnet suivant les caractéristiques du procédé, objet de la présente 35 invention, on a recours à une feuille 1 ou à un assemblage de feuilles que l'on soumet à une série de pliages parallèles, à l'un des bords 2 de ladite feuille. Ces plis 3 peuvent être obtenus soit en rabattant le papier 40 toujours dans la même direction (fig. 1), soit en rabattant alternativement le papier en avant et en arrière du plan de la feuille (fig. 4).

Dans ces conditions, on obtient finale- 45 ment soit une bande formée par l'entourage des divers plis formés successivement, soit une bande formée par la juxtaposition des plis successifs.

La bande formée sera, dans tous les cas, 50 soumise à une autre sé ie de plis 4 perpendiculaire aux premiers, de manière à obtenir finalement un cahier constitué soit par le repliement de la bande sur elle-même (fig. 2) soit par la juxtaposition des plis 55 successifs (fig. 5).

Une partie de la feuille peut posséder une languette 5 en saillie afin de permettre de fixer le cahier ainsi formé sur la couverture devant le renfermer.

Go

Prix du fascicule : 5 francs.

Pour utiliser le carnet, dont chacune des surfaces comprises entre quatre plis peut recevoir une impression quelconque (chronologique par exemple, des réclames, mentions publicitaires ou autres) on commence par déplier la bande. Lorsque les surfaces ainsi démasquées ont été successivement utilisées ou consultées, on peut replier la partie correspondante de la bande de façon à pouvoir utiliser ou consulter la partie auparavant masquée, et ainsi de suite. On peut ensuite procéder semblablement pour le côté verso de l'ensemble qui peut, à tout moment, être replacé dans ses plis afin 15 d'être logé sous sa couverture.

RÉSUMÉ :

1° Procédé d'établissement de carnets, livrets, etc., caractérisé en ce que :

- a. Les pages sont formées à partir d'une feuille ou d'un assemblage de feuilles que 20 l'on soumet à un ou plusieurs plis parallèles à l'un des bords, de manière à obtenir une bande; cette bande étant ensuite soumise à une série de plis perpendiculaires aux premiers;
- b. Les plis sont obtenus soit en rabattant la feuille ou la bande toujours dans le même sens soit en la rabattant alternativement en avant et en arrière.
- 2° Produits industriels nouveaux cons- 30 titués par l'application du procédé suivant 1°.

Melle FLAVIE GIMBERT D'ALLARD.

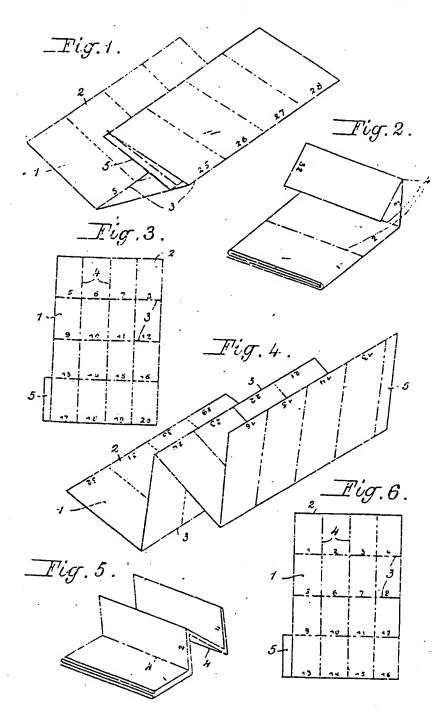
l'ar procuration :

II. BOETTCHER fils.

Nº 744.196

Mⁿ* Gimbert d'Allard

PL unique



Ser. No. 10/580,060

Docket No. F-9110

agent of the grinding machine (3) is adapted best to the actual contour of the unfinished part.

- 9. (Currently amended) The method of claim 8, characterized in that wherein, for a grinding program with several grinding steps, which cannot be changed, a first grinding step is skipped depending on the measured values of the contour of the unfinished part that has been determined.
- 10. (Currently amended) The method of claim 9, characterized in that wherein, in addition to the first grinding step, further grinding steps that follow the first one are skipped.